

## В новом статусе, покоряя новые вершины: Могилевскому металлургическому – 85 лет!



**Альберт Эдуардович ТИМОФЕЕВ,**  
директор ОАО «ММЗ»

Белорусская металлургическая компания (БМК) является в республике бюджетообразующим предприятием. Она объединила в себе около 26 организаций подобного профиля. Слияние разрозненных предприятий отрасли в мощный холдинг, во главе которого по праву стал БМЗ, произошло по многим причинам, в т.ч. как дополнение друг друга, содействие производству и даже его упрощение. При этом не стояла конкретная задача каждому входящему в холдинг предприятию пополнить сортамент десятком видов новых изделий. Каждая из организаций вполне состоялась и доказала, что на рынке в своем сегменте она устойчива и самостоятельна. Но стоит в то же время признать, что это в обычных условиях. В данный момент, в сложившейся экономической ситуации, как показала практика, разрозненным быть сложнее.

О том, насколько продуктивным может быть такой союз в составе холдинга, рассказали в одном из флагманов металлургии, который вскоре отметит свое 85-летие и который входит в холдинг БМК, – ОАО «Могилевский металлургический завод» (ММЗ). При этом признав, что если говорить о том, насколько вообще могут быть

созидательными подобные союзы, то данное слияние является плодотворным.

Сегодня ММЗ представляет 3 основных производства. Одно из них – трубоэлектросварочное, ММЗ является крупнейшим в Беларуси производителем электросварных труб, объем которых доходит до 6 тыс. т в месяц. При этом практически 100% продукции экспортируется в страны дальнего зарубежья: Финляндию, Норвегию, Данию, Германию, страны Балтии и др.

Следующим направлением в работе ММЗ является литейное производство, к которому относят чугунное литье: люки, решетки дождеприемников, чугунную дробь – литую и колотую, а также заполнитель для тяжелых бетонов, который сейчас в больших объемах поставляется на строящуюся Белорусскую АЭС. Кстати, единственным его производителем в стране является ММЗ. Ежемесячно в Островец отправляется порядка 600-700 т заполнителя для особо тяжелых бетонов, предназначенного как раз для ядерных объектов. Он значительно сильнее способен сдерживать радиацию, в отличие от бетона, в котором используется арматура. В нынешнем году в планах завода – поставить на БелАЭС еще около 2,5 тыс. т данной продукции.

Год назад при поддержке БМЗ на предприятии освоили новое для завода производство (к слову, собственных средств в данный проект было вложено 28 млн евро): цех по выпуску черновых осей для железнодорожного транспорта. Благодаря открытию цеха на заводе было создано 54 рабочих места, на которых сегодня трудятся 90 человек. Объемы выпуска постоянно увеличиваются. И если в октябре 2016 года было произведено порядка 72 осей, то по уточненным данным на сегодня количество выпущенных осей достигло 1300. В планах на текущий год – обеспечить выпуск и отгрузку 15 тыс. изделий. Также в новом цехе освоена технология изготовления круглых поковок из легированной непрерывнолитой заготовки производства БМЗ. Эти поковки отправляются в Оршу на завод «Легмаш», который, так же как и ММЗ, входит в холдинг «Белорусская металлургическая компания». Там из них изготавливают прошивки трубных станков БМЗ. Такие проекты выгодны всем пред-

приятиям, поскольку позволяют загрузить производственные мощности и избежать дополнительных расходов. Заключив на одном заводе подобный производственный участок – не факт, что он не станет убыточным.

Руководство завода такой рычок напрямую связывает с устойчивым спросом на данные изделия. Работы предостаточно, но объем рынка в несколько раз превышает имеющиеся возможности ММЗ, отмечают на предприятии. В числе основных потребителей – вагоностроительные и вагоноремонтные предприятия Российской Федерации. После аудита (со стороны РФ) ММЗ имеет условный номер завода-изготовителя и сертификаты Российского регистра сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (ФБУ «РС ФЖТ») на черновые оси РУ1Ш с максимальной допустимой нагрузкой 23,5 т, на оси РВ2Ш с максимальной нагрузкой до 27 т. Также после аудита на ММЗ, который проводила компания из Чехии, получены сертификаты на соответствие черновых осей требованиям европейского стандарта EN 13261:2009+A1:2010. В планах у завода – поставка пробной партии осей в Болгарию и развитие сотрудничества с чешскими компаниями. Стратегия ММЗ заключается в диверсификации рынков сбыта, т.к. ситуация у постоянных потребителей данной продукции может измениться в любой момент, и неизвестно, в какую сторону.

При всех положительных моментах в производственной сфере и реализации собственной продукции на предприятии отмечают тот факт, что металлургическое производство достаточно энергоемкое. Вопрос энергосбережения – один из главных на заводе.

Так, например, составляющая энергоносителей в себестоимости лишь одного цеха по производству осей доходит до 40%. Это, кстати, самый энергонасыщенный участок. На предприятии было принято решение: совместно с управляющей компанией ходатайствовать перед правительством и Минпромом о возможном предоставлении скидок на основные энергоносители, тем более что, по расчетам, на 1 условный рубль при поступлении валютной выручки приходится в итоге 3 рубля дохода в казну государства.

Но и на самом заводе тоже не сидят сложа руки. Для уменьшения энергопотребления проводится оптимизация и модернизация производства, приобретаются новые узлы для самых энергоемких участков, которые способны в значительной степени сэкономить важнейшие ресурсы.

В настоящее время ОАО «ММЗ» производит стальные электросварные трубы круглого, квадратного и прямоугольного сечения, трубы водогазопроводные, дробь техническую, люки и дождеприемники чугунные смотровых и сточных колодцев, чугунное литье, оси черновые для железнодорожного подвижного состава, товары народного потребления.

Трубы и профили стальные электросварные: в линии стана осуществляется 100%-ный контроль сварного шва неразрушающим методом, порезка труб по длине от 6 до 12 м и по требованию заказчика:

1.1. Трубы стальные водогазопроводные (ГОСТ 3262).

Применяются для газопроводов и водопроводов, систем отопления, а также для деталей водопроводных и газопроводных конструкций. Типоразмеры: Ду 15 – Ду 90. Трубы выдерживают испытание гидравлическим давлением в соответствии с ГОСТ 3262. Трубы изготавливаются из стали с химическим составом в соответствии с ГОСТ 380, ГОСТ 1050. Толщина стенки – 2,0-4,5 мм.

1.2. Профили полые сварные конструкционные холодной формовки из нелегированных и мелкозернистых сталей (DIN EN 10219-1,2) (круглые).

Трубы стальные электросварные прямые (ГОСТ 10704/10705).

Применяются для трубопроводов и конструкций различного назначения. По требованию потребителя возможно 100%-ное испытание труб гидравлическим методом. Трубы изготавливаются из стали

с химическим составом в соответствии с ГОСТ 380, ГОСТ 1050, EN 10020. Толщина стенки – 1,9-5,0 мм. Наружный диаметр – 18-102 мм.

1.3 Трубы стальные профильные (прямоугольные, квадратные) (ГОСТ 13663/8645/8639).

Применяются для металлоконструкций общего назначения, а также в мебельной промышленности. Трубы изготавливаются из стали с химическим составом в соответствии с ГОСТ 380, ГОСТ 1050. Толщина стенки – 1,9-5,0 мм. Типоразмеры: 15×15-100×100 мм.

1.4 Профили полые сварные конструкционные холодной формовки из нелегированных и мелкозернистых сталей (DIN EN 10219-1,2).

Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций (ГОСТ 30245-2003).

Применяются для строительных конструкций различного назначения.

Трубы изготавливаются из стали с химическим составом в соответствии с ГОСТ 14637, ГОСТ 16523, ГОСТ 1050, ГОСТ 27772, ГОСТ 19281, ГОСТ 17066, EN 10020. Толщина стенки – 2,0-5,0 мм. Типоразмеры: 40×40-100×100 мм.

Литейное производство на предприятии представлено производством дроби чугунной технической литой (ДЧЛ) и колотой (ДЧК) (ГОСТ 11964) и литья чугунного (ГОСТ 3634, EN 124), чугуна литейного и передельного (ГОСТ 4832, ГОСТ 805), в т.ч. изготовление чугуна по чертежам заказчика.

На ОАО «ММЗ» изготавливается дробь техническая литейная номеров от 05 до 6,0, колотая – номеров от 03 до 2,2. Основными потребителями дроби чугунной являются машиностроительные и станкостроительные предприятия, литейные производства, инструментальные заводы,

а также предприятия-производители электроаппаратуры.

Дробь номеров 5,0 и 6,0 (ТУ ВУ 700123720.010) – балластная. Она используется для заполнения балластных емкостей электровозов и тепловозов, как абразив при очистке труб паровых и водогрейных котлов.

Заполнители чугунные литые и колотые предназначены для заполнения балластных емкостей, изготовления противесов и др. Насыпная плотность заполнителей – не менее 2100 кг/м<sup>3</sup>. Заполнители для особо тяжелых бетонов номеров 2,8 и 3,2 предназначены для изготовления бетонов с плотностью свыше 2600 кг/м<sup>3</sup>, в т.ч. для использования при строительстве атомных электростанций. Насыпная плотность заполнителя ОТБ – не менее 4200 кг/м<sup>3</sup>. Также на ОАО «ММЗ» изготавливаются смеси дроби и заполнителей различных номеров в различных пропорциях.

Люки смотровых колодцев подземных инженерных городских коммуникаций: тепловых, газовых и кабельных сетей, водопровода, канализации, а также дождеприемники ливневой канализации на ОАО «ММЗ» изготавливаются в соответствии с ГОСТ 3634, EN 124, в т.ч. по чертежам заказчика.

Люки смотровых колодцев и дождеприемники ливнесточных колодцев делятся на типы, дождеприемники предназначены для установки в автомобильных и пешеходных районах для приема поверхностных сточных вод. Основными потребителями люков являются дорожно-строительные организации, коммунальные предприятия, телефонные компании.

Чугунные люки, выпускаемые предприятием, подвергаются приемно-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям. При приемно-сдаточных испытаниях проверяются внешний вид люков, их механическая прочность (корпус и крышка испы-







тываются под нагрузкой). При периодических испытаниях проверяют размеры, массу люков, отклонение от плоскости крышки. Типовые испытания проводят с целью проверки эффективности и целесообразности изменений конструкций или технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики изделий.

Чугун литейный выпускается по ГОСТ 4832, перепельный – по ГОСТ 805 и используется на металлургических предприятиях либо в литейных цехах машиностроительных предприятий.

Черновые оси производятся из непрерывнолитой заготовки методом горячего деформирования (свободной ковкой), подвергаются дальнейшей термической обработке, после чего проходят все виды необходимых испытаний. Весь процесс производства осей автоматизирован и осуществляется с применением новейших технологий, особенностью автоматизированной линии является возможность быстрого перехода на различные виды черновых осей.

Ну а завершая рассказ о славных делах металлургов Могилевщины, в преддверие такой значительной даты на календаре ОАО «Могилевский металлургический завод» поздравляем с 85-летием со дня образования весь трудовой коллектив.



**ОАО «Могилевский металлургический завод»**  
ул. Курако, 28  
212030, г. Могилев  
Республика Беларусь  
тел. (+375 222) 260-7-90  
факс (+375 222) 260-6-15  
e-mail: mmz@mmz.by  
www.mmz.by

УНП 700123720

**Уважаемые коллеги, партнеры!  
Дорогие друзья!**

От имени руководства завода примите искренние поздравления с Днем металлурга! Наш профессиональный праздник объединяет не только металлургов, но и специалистов разных профессий. В настоящее время наша отрасль является одной из ведущих в отечественной промышленности – экономической составляющей развития Беларуси. Желаем, чтобы профессия, которой вы посвятили свою жизнь, развивалась и приносила вам моральное и материальное удовлетворение.

**Здоровья вам, удачи,  
счастья и благополучия!  
Пусть этот день принесет  
только радостные минуты и теплые  
поздравления!**

